SNI 05-0538-1989

Standar Nasional Indonesia

Sekrup kayu dengan alur garis untuk obeng

ICS 21.060.10

Badan Standardisasi Nasional BSN

UDC. 691.11:621.882.2.

STANDAR INDUSTRI INDONESIA

SEKRUP KAYU DENGAN ALUR GARIS UNTUK OBENG

SII. 0586 - 81

REPUBLIK INDONESIA
DEPARTEMEN PERINDUSTRIAN

SEKRUP KAYU
DENGAN
ALUR GARIS UNTUK OBENG

DAFTAR ISI

SEKRUP KAYU DENGAN ALUR GARIS UNTUK OBENG

1. RUANG LINGKUP

Standar ini meliputi syarat mutu, cara pengembalian contoh, cara uji, syarat lulus uji, syarat penandaan dan cara pengemasan sekrup kayu dengan alur garis untuk obeng berkepala rata, berkepala bulat, berkepala oval yang terbuat dari kawat baja.

2. SYARAT MUTU

2.1. Bentuk, ukuran dan toleransi.
Bentuk, ukuran dan toleransi sekrup kayu kecuali ada permintaan khusus, adalah seperti yang tertera pada Gambar dan Tabel I, II, III dan Tabel IV.
Keterangan gambar dari Tabel I, II dan III.

d = diameter batang sekrup bagian tanpa ulir.
D = diameter kepala sekrup.
H = tinggi kepala sekrup.
a = lebar alur garis untuk obeng.
b = dalam alur garis untuk obeng.
P = jarak ulir.
E = penyimpangan antara sumbu alur garis obeng dan sumbu batang sekrup.
F = penyimpangan antara sumbu kepala sekrup dan sumbu batang sekrup.
G = penyimpangan kesikuan antara kepala sekrup dan batang sekrup.
C = tebal pinggir kepala.
r = busur leher.
L = panjang sekrup.

2.2. Tampak Luar.

2.2.1. Permukaan sekrup kayu harus mengkilap, bebas dari karat dan tidak mengandung cacat-cacat serpih atau sisa pengerjaan.

Tabel — I
Ukuran dan Toleransi Kepala Sekrup, Ukuran Jarak Ulir dan Penyimpangan Penyimpangan Maksimum Yang Diperkenankan Dari Kepala Terhadap Batang Sekrup. Sekrup Kayu Kepala Benam Rata (Counter Suna Flat Head Wood Screw)

A. Penyimpangan antara sumbu alur garis dan sumbu batang sekrup.

B. Penyimpangan antara sumbu kepala sekrup dan sumbu batang sekrup.

C. Penyimpangan kesibukan antara kepala sekrup dan batang sekrup.

TANDA	d		D		H		C	a		b		P	E	F	G
	Standar	Toleransi	Standar	Toleransi	Standar	Toleransi		Standar	Toleransi	Standar	Toleransi		Maks.	Maks.	
2 (2,1)	2,1	± 0,07	4,2	0 / – 0,4	1,25	0 / – 0,2	0,20	0,6	+ 0,15 / 0	0,5	± 0,1	1	0,15	0,1	
3 (2,4)	2,4		4,8		1,40		0,20	0,6		0,6	± 0,15	1,1	0,20	0,15	
4 (2,7)	2,7		5,4		1,55		0,20	0,8		0,7		1,2	0,20	0,15	
5 (3,1)	3,1		6,2	0 / – 0,5	1,80	0 / – 0,3	0,25	0,8		0,8		1,3	0,20	0,15	
6 (3,5)	3,5	± 0,10	7,0		2,00		0,25	1,0		0,9	± 0,20	1,4	0,25	0,20	
7 (3,8)	3,8		7,6		2,15		0,25	1,0		0,9		1,6	0,25	0,20	
8 (4,1)	4,1		8,2	0 / – 0,6	2,35		0,30	1,0		1,0		1,8	0,30	0,20	
9 (4,5)	4,5		9,0		2,55		0,30	1,2	+ 0,2 / 0	1,1		1,9	0,35	0,25	
10 (4,8)	4,8	± 0,12	9,6		2,70		0,30	1,2		1,2	± 0,25	2,1	0,35	0,25	
11 (5,1)	5,1		10,2		2,85		10,30	1,4		1,2		2,2	0,40	0,30	
12 (5,5)	5.5		11,0		3,05		0,30	1,4		1,3		2,4	0,40	0,30	
13 (5,8)	5,8		11,6	0 / – 0,7	3,20	0 / – 0,4	0,30	1,6		1,4		2,6	0,50	0,40	
14 (6,2)	6,2		12,4		3,50		0,40	1,6		1,5	± 0,30	2,7	0,50	0,40	
16 (6,8)	6,8	± 0,15	13,6		3,80		0,40	1,6		1,6		3,1	0,50	0,40	
18 (7,5)	7,5		15,0		4,15		0,40	1,6		1,8	± 0,35	3,3	0,60	0,50	
20 (8,0)	8,0		16,0	0 / – 0,8	4,40		0,40	1,6		1,9		3,3	0,60	0,50	
24 (9,5)	9,5		19,0		5,15		0,40	1,8		2,2	± 0,40	3,8	0,60	0,50	

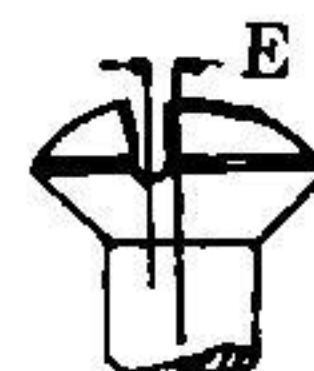
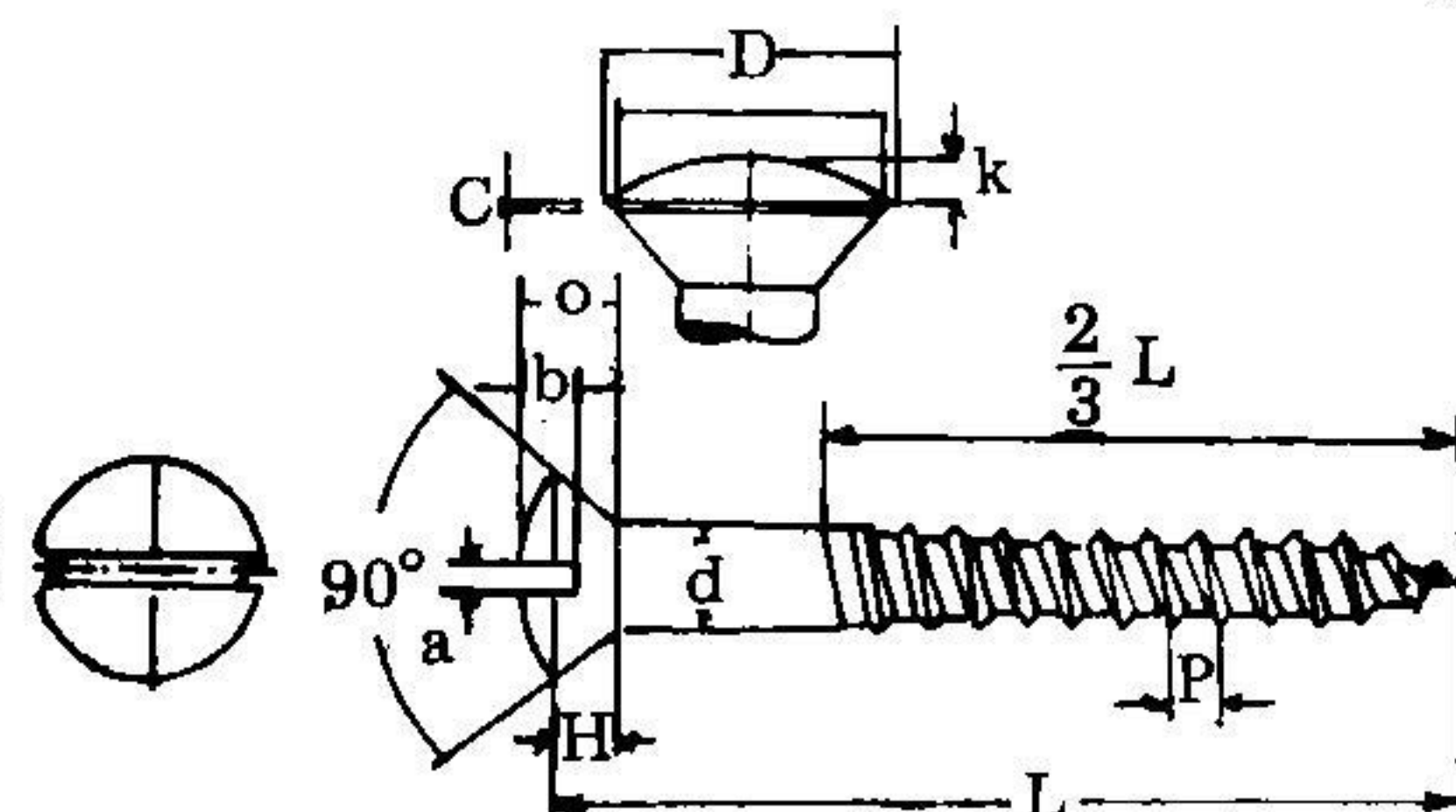
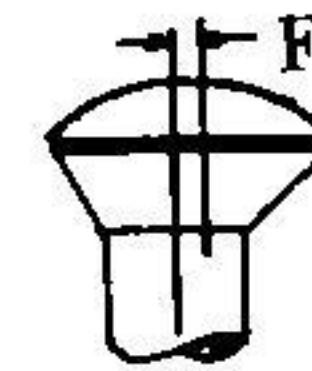
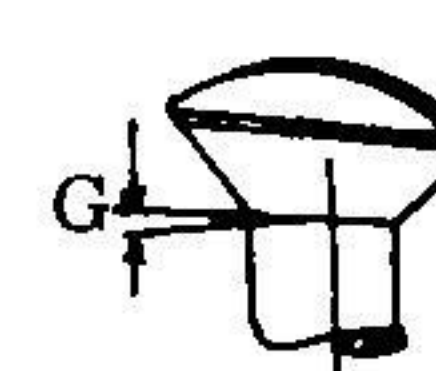
Tabel — II
Ukuran dan Toleransi Kepala Sekrup, Ukuran Jarak Ulir dan Penyimpangan Penyimpangan Maksimum Yang Diperkenankan Dari Kepala Terhadap Batang Sekrup. Sekrup Kayu Kepala Bulat (Round Head Wood Screw)

A. Penyimpangan antara sumbu alur garis dan sumbu batang sekrup.

B. Penyimpangan antara sumbu kepala sekrup dan sumbu batang sekrup.

C. Penyimpangan kesibukan antara kepala sekrup dan batang sekrup.

TANDA	d		D		H		a		b		P	r	E	F	G
	Standar	Toleransi	Standar	Toleransi	Standar	Toleransi	Standar	Toleransi	Standar	Toleransi	±	Maks.	Maks.	Maks.	
2 (2,1)	2,1		3,9		1,6	± 0,10	0,6		1	± 0,15	1	0,1	0,15	0,1	
3 (2,4)	2,4	± 0,07	4,4	± 0,20	1,8		0,6		1,1		1,1		0,20	0,15	
4 (2,7)	2,7		5,0		2,0		0,8	+ 0,15 0	1,2	+ 0,20	1,2		0,20	0,15	
5 (3,1)	3,1		5,7		2,3		0,8		1,4		1,3	0,2	0,20	0,15	
6 (3,5)	3,5		6,5	± 0,25	2,5		1,0		1,6	± 0,25	1,4		0,25	0,20	
7 (3,8)	3,8	+ 0,10	7,0		2,7		1,0		1,7		1,6		0,25	0,20	
8 (4,1)	4,1		7,6		2,9	+ 0,15	1,0		1,8		1,8		0,30	0,20	
9 (4,5)	4,5		8,3		3,1		1,2		1,9	± 0,30	1,9		0,35	0,25	
10 (4,8)	4,8		8,9	± 0,30	3,3		1,2		2,0		2,1		0,35	0,25	2°
11 (5,1)	5,1		9,4		3,5		1,4		2,2		2,2		0,40	0,30	
12 (5,5)	5,5	± 0,12	10,2		3,8		1,4		2,4		2,4	0,3	0,40	0,30	
13 (5,8)	5,8		10,7		4,0		1,6	+ 0,20 0	2,5	± 0,40	2,6		0,50	0,40	
14 (6,2)	6,2		11,5	± 0,35	4,2		1,6		2,6		2,7		0,50	0,40	
16 (6,8)	6,8		12,6		4,6	± 0,20	1,6		2,8		3,1		0,50	0,40	
18 (7,5)	7,5	± 0,15	13,9		5,0		1,6		3,1	± 0,50	3,3		0,60	0,50	
20 (8,0)	8,0		14,8	± 0,40	5,3		1,6		3,3		3,3	0,4	0,60	0,50	
24 (9,5)	9,5		17,6		6,3		1,8		3,9		3,8		0,60	0,50	

Tabel — III
Ukuran dan Toleransi Kepala Sekrup, Ukuran Jarak Ulir dan Penyimpangan Penyimpangan Maksimum Yang Diperkenankan Dari Kepala Terhadap Batang Sekrup. Sekrup Kayu Kepala Opal (Opal Head Wood Screw)

A. Penyimpangan antara sumbu alur garis dan sumbu batang sekrup.

B. Penyimpangan antara sumbu kepala sekrup dan sumbu batang sekrup.

C. Penyimpangan kesibukan antara kepala sekrup dan batang sekrup.

TANDA	d		D		H		C	K	H + K		a		b		P	E	F	G
	Standar	Toleransi	Standar	Toleransi	Standar	Toleransi	±	+	Standar	Toleransi	Standar	Toleransi	Standar	Toleransi	±	Maks.	Maks.	Maks.
2 (2,1)	2,1	± 0,07	4,2	0 − 0,4	1,25	0 − 0,2	0,2	0,5	1,75	0 − 0,4	0,6	+ 0,15 0	0,9	± 0,15	1,0	0,15	0,1	2°
3 (2,4)	2,4		4,8		1,40		0,2	0,6	2,00		0,6		1,0		1,1	0,2	0,15	
4 (2,7)	2,7		5,4		1,55		0,2	0,7	2,25		0,8		1,1		1,2	0,2	0,15	
5 (3,1)	3,1		6,2	0 − 0,5	1,8	0 − 0,3	0,25	0,8	2,6	0 − 0,5	0,8		1,3	± 0,20	1,3	0,2	0,15	
6 (3,5)	3,5	± 0,10	7,0		2,00		0,25	0.8	2,8		1,0		1,4		1,4	0,25	0,20	
7 (3,8)	3,8		7,6		2,15		0,25	0,9	3,05		1,0		1,5	± 0,25	1,6	0,25	0,20	
8 (4,1)	4,1		8,2	0 − 0,6	2,35		0,3	1,0	3,35		1,0		1,7		1,8	0,3	0,20	
9 (4,5)	4,5		9,0		2,55		0,3	1,1	3,65		1,2	+ 0,2 0	1,8	± 0,30	1,9	0,35	0,25	
10 (4,8)	4,8	± 0,12	9,6		2,7		0,3	1,1	3,8		1,2		1,9		2,1	0,35	0,25	
11 (5,1)	5,1		10,2		2,85		0,3	1,2	4,05		1,4		2,0		2,2	0,4	0,3	
12 (5,5)	5,5		11,0		3,05		0,3	1,3	4,35		1,4		2,2	± 0,40	2,4	0,4	0,3	
13 (5,8)	5,8		11,6	0 − 0,6	3,2	0 − 0,4	0,3	1,4	4,6	0 − 0,6	1,6		2,3		2,6	0,5	0,4	
14 (6,2)	6,2		12,4		3,5		0,4	1,4	4,9		1,6		2,5		2,7	0,5	0,4	
16 (6,8)	6,8	± 0,15	13,6		3,8		0,4	1,6	5,4		1,6		2,7	± 0,50	3,1	0,5	0,4	
18 (7,5)	7,5		15,0		4,15		0,4	1,8	5,95		1,6		3,0		3,3	0,6	0,5	
20 (8,0)	8,0		16,0	0 − 0,8	4,4		0,4	1,8	6,2		1,6		3,1		3,3	0,6	0,5	
24 (9,5)	9,5		19,0		5,05		0,4	2,3	7,45		1,8		3,7		3,8	0,6	0,5	

Tabel IV

Ukuran dalam mm

TANDA	L (Panjang)		d (Diameter)	
	Standar	Toleransi	Standar	Toleransi
1	2	3	4	5
6,3 x 2,1 (¼ x 2)	6,3		2,1	
6,3 x 2,4 (¼ x 3)			2,4	
10 x 2,1 (3/8 x 2)			2,1	
10 x 2,4 (3/8 x 3)	10		2,4	
10 x 2,7 (3/8 x 4)			2,7	+ 0,07
10 x 3,1 (3/8 x 5)			3,1	
13 x 2,1 (½ x 2)			2,1	
13 x 2,4 (½ x 3)		0 1	2,4	
13 x 2,7 (½ x 4)	13		2,7	
13 x 3,1 (½ x 5)			3,1	
13 x 3,5 (½ x 6)			3,5	+ 0,10
13 x 3,8 (½ x 7)			3,8	
16 x 2,7 (5/8 x 4)			2,7	+ 0,07
16 x 3,1 (5/8 x 5)	16		3,1	
16 x 3,5 (5/8 x 6)			3,5	+ 0,10
16 x 3,8 (5/8 x 7)			3,8	

Tabel IV (lanjutan)

1	2	3	4	5
16 x 4,1) (5/8 x 8)	16	0 – 1	4,1	+ 0,10
16 x 4,5 (5/8 x 9)			4,5	
20 x 2,4 (¾ x 3)	20	0 -- 1,5	2,4	+ 0,07
20 x 2,7 (¾ x 4)			2,7	
20 x 3,1 (¾ x 5)			3,1	
20 x 3,5 (¾x 6)			3,5	+ 0,10
20 x 3,8) (¾ x 7)			3,8	
20 x 4,1 (¾ x 8)			4,1	
20 x 4,5 (¾ x 9)			4,5	
20 x 4,8 (¾ x 10)			4,8	+ 0,12
20 x 5,1 (¾ x 11)			5,1	
20 x 5,5 (¾ x 12)			5,5	
22 x 3,1) (7/8 x 5)	22		3,1	+ 0,07
22 x 3,5 (7/8 x 6)			3,5	+ 0,10
22 x 3,8 (7/8 x 7)			3,8	
22 x 4,1 (1/8 x 8)			4,1	

Tabel IV (lanjutan)

1	2	3	4	5
22 x 4,5 (7/8 x 9)	22	0	4,5	+ 0,10
22 x 4,8 (7/8 x 10)			4,8	+ 0,12
22 x 5,1 (7/8 x 11)			5,1	
22 x 5,5 (7/8 x 12)			5,5	
22 x 5,8 (7/8 x 13)			5,8	
25 x 3,1 (1 x 8)	25		3,1	+ 0,07
25 x 3,5 (1 x 6)			3,5	+ 0,10
25 x 3,8 (1 x 7)			3,8	
(25 x 4,1) (1 x 8)			4,1	
25 x 4,5 (1 x 9)			4,5	
25 x 4,8 (1 x 10)			4,8	+ 0,12
25 x 5,1 (1 x 11)			5,1	
25 x 5,5 (1 x 12)			5,5	
25 x 5,8 (1 x 13)			5,8	
25 x 6,3 (1 x 14)			6,2	
25 x 6,8 (1 x 16)			6,8	+ 0,15

Tabel IV (lanjutan)

1	2	3	4	5
25 x 7,5 (1 x 18)	25	0 – 1,5	7,5	+ 0,15
32 x 3,5 (1¼ x 6)	32		3,5	+ 0,10
32 x 3,8 (1¼ x 7)			3,8	
32 x 4,1 (1¼ x 8)			4,1	
32 x 4,5 (1¼ x 9)			4,5	
32 x 4,8 (1¼ x 10)			4,8	+ 0,12
32 x 5,1 (1¼ x 11)			5,1	
32 x 5,5 (1¼ x 12)			5,5	
32 x 5,8 (1¼ x 13)			5,8	
32 x 6,2 (1¼ x 14)			6,2	
32 x 6,8 (1¼ x 16)			6,8	$ 0,15
32 x 7,5 (1¼ x 18)			7,5	
32 x 8,0 (1¼ x 20)			8,0	
32 x 9,5 (1¼ x 24)			9,5	
38 x 3,5 (1½ x 6)	38		3,5	+ 0,10
38 x 3,8 (1½ x 7)			3,8	

Tabel IV (lanjutan)

1	2	3	4	5
38 x 4,1 (1½ x 8)	38	0 – 1,5	4,1	+ 0,10
38 x 4,5 (1½ x 9)			4,5	
38 x 4,8 (1½ x 10)			4,8	+ 0,12
38 x 5,1 (1½ x 11)			5,1	
38 x 5,5 (1½ x 12)			5,5	
38 x 5,8 (1½ x 13)			5,8	
38 x 6,2 (1½ x 14)			6,2	
38 x 6,8 (1½ x 16)			6,8	+ 0,15
38 x 7,5 (1½ x 18)			7,5	
38 x 8,0 (1½ x 20)			8,0	
38 x 9,5 (1½ x 24)			9,5	
40 x 3,5 (1 5/8 x 5)	40		3,5	
40 x 3,8 (1 5/8 x 7)			3,8	
40 x 4,1 (1 5/8 x 8)			4,1	
40 x 4,5 (1 5/8 x 9)			4,5	
40 x 4,8 (1 5/8 x 10)			4,8	

Tabel IV (lanjutan)

1	2	3	4	5
40 x 5,1 (1 5/8 x 11)	40	0 – 1,5	5,1	+ 0,12
40 x 5,5 (1 5/8 x 12)			5,5	
40 x 5,8 (1 5/8 x 13)			5,8	
40 x 6,2 (1 5/8 x 14)			6,2	
40 x 6,8 (1 5/8 x 16)			6,8	+ 0,15
40 x 7,5 (1 5/8 x 18)			7,5	
40 x 8,0 (1 5/8 x 20)			8,0	
40 x 9,5 (1 5/8 x 24)			9,5	
45 x 4,1 (1¾ x 8)	45		4,1	+ 0,10
45 x 4,5 (1¾ x 9)			4,5	
45 x 4,8 (1¾ x 10)			4,8	+ 0,12
45 x 5,1 (1¾ x 11)			5,1	
45 x 5,5 (1¾ x 12)			5,5	
45 x 5,8 (1¾ x 13)			5,8	
45 x 6,2 (1¾ x 14)			6,2	
45 x 6,8 (1¾ x 16)			6,8	+ 0,15

Tabel IV (lanjutan)

1	2	3	4	5
45 x 7,5 (1¾ x 18)	45	0 – 1,5	7,5	+ 0,15
45 x 8,0 (1¾ x 20)			8,0	
45 x 9,5 (1¾ x 24)			9,5	
50 x 4,1 (2 x 8)	50		4,1	+ 0,10
50 x 4,5 (2 x 9)			4,5	
50 x 4,8 (2 x 10)			4,8	+ 0,12
50 x 5,1 (2 x 11)			5,1	
50 x 5,5 (2 x 12)			5,5	
50 x 5,8 (2 x 13)			5,8	+ 0,15
50 x 6,2 (2 x 14)			6,2	
50 x 6,8 (2 x 16)			6,8	
50 x 7,5 (2 x 18)			7,5	
50 x 8,0 (2 x 20)			8,0	
50 x 9,5 (2 x 24)			9,5	
56 x 4,5 (2¼ x 9)	56	0 – 2	4,5	+ 0,10
56 x 4,8 (2¼ x 10)			4,8	+ 0,12

Tabel IV (lanjutan)

1	2	3	4	5
56 x 5,1 (2¼ x 11)	56	0 – 2	5,1	+ 0,12
56 x 5,5 (2¼ x 12)			5,5	
56 x 5,8 (2¼ x 13)			5,8	
56 x 6,2 (2¼ x 14)			6,2	
56 x 6,8 (2¼ x 16)			6,8	+ 0,15
56 x 7,5 (2¼ x 18)			7,8	
56 x 8,0 (2¼ x 20)			8,0	
56 x 9,6 (2¼ x 21)			9,5	
63 x 4,5 (2½ x 9)	63		4,5	+ 0,10
63 x 4,8 (2½ x 10)			4,8	+ 0,12
63 x 5,1 (2½ x 11)			5,1	
63 x 5,5 (2½ x 12)			5,5	
63 x 5,8 (2½ x 13)			5,8	
63 x 6,2 (2½ x 14)			6,2	
63 x 6,8 (2½ x 16)			6,8	+ 0,15
63 x 7,5 (2½ x 18)			7,5	

Tabel IV (lanjutan)

1	2	3	4	5
63 x 8,0 (2½ x 20)	63	0 – 2	8,0	+ 0,15
63 x 9,5 (2½ x 24)			9,5	
70 x 4,8 (2¾ x 10)	70		4,8	+ 0,12
70 x 5,1 (2¾ x 11)			5,1	
70 x 5,5 (2¾ x 12)			5,5	
70 x 5,8 (2¾ x 13)			5,8	
70 x 6,2 (2¾ x 14)			6,2	
70 x 6,8 (2¾ x 16)			6,8	+ 0,15
70 x 7,5 (2¾ x 18)			7,5	
70 x 8,0 (2¾ x 20)			8,0	
70 x 9,5 (2¾ x 24)			9,5	
75 x 5,5 (3 x 12)	75	0 – 2,5	5,5	+ 0,12
75 x 5,8 (3 x 13)			5,8	
75 x 6,2 (3 x 14)			6,2	
75 x 6,8 (3 x 16)			**6,8**	+ 0,15
75 x 7,5 (3 x 18)			7,5	

Catatan : tanda-tanda yang dicetak tebal adalah yang banyak di produksi.

Tabel IV (lanjutan)

1	2	3	4	5
75 x 8,0 (3 x 20)	75	0 – 2,5	8,0	+ 0,15
75 x 9,5 (3 x 24)			9,5	
80 x 5,5 (3¼ x 12)	80		5,5	+ 0,12
80 x 5,8 (3¼ x 13)			5,8	
80 x 6,2 (3¼ x 14)			6,2	
80 x 6,8 (3¼ x 16)			6,8	+ 0,15
80 x 7,5 (3¼ x 18)			7,5	
80 x 8,0 (3¼ x 20)			8,0	
80 x 5,5 (3¼ x 24)			9,5	
90 x 6,8 (3½ x 16)	90		6,8	
90 x 7,5 (3½ x 18)			7,5	
90 x 8,0 (3½ x 20)			8,0	
90 x 9,5 (3½ x 29)			9,5	
10 x 6,8 (4 x 16)	100		6,8	
100 x 7,5 (4 x 16)			7,5	
100 x 8,0 (4 x 20)			8,0	
100 x 9,5 (4 x 24)			9,5	

2.2.2. Sekrup kayu harus lurus, penyimpangan-penyimpangan yang diperkenankan antara kepala dan batang sekrup tercantum pada Gambar dan Tabel I, II dan III.

2.3. Bahan sekrup kayu.
Bahan kawat baja untuk pembuatan sekrup, yang selanjutnya disebut kawat sekrup kayu adalah bahan baja lunak (Cold-heading quality) dengan komposisi kimia seperti tercantum pada Tabel V, yang telah ditarik dingin, sehingga mencapai ukuran diameter yang diinginkan dengan kuat tarik minimum 40 kgf/mm2.

Tabel V
Komposisi Kimia.

U n s u r		% Maksimum
Karbon	(C)	0,10
Mangan	(Mn)	0,60
Fosfor	(P)	0,045
Belerang	(S)	0,045

3. CARA PENGAMBILAN CONTOH

3.1. Sekrup Kayu
Untuk mengetahui apakah suatu partai memenuhi syarat-syarat standar atau tidak, harus dilakukan pengujian terhadap contoh-contoh yang mewakili partai tersebut, kecuali kalau ada kesepakatan khusus antara pihak-pihak yang berkepentingan, pengambilan contoh dilakukan sebagai berikut : Dari partai yang harus diuji diambil secara acak sejumlah kemas seperti dinyatakan dalam kolom 2 Tabel VI dari kemas-kemas tersebut kemudian diambil secara acak sejumlah sekrup kayu seperti dinyatakan dalam kolom 2 Tabel VI jumlah sekrup kayu yang diambil dari setiap kemas sama.

Tabel VI
Cara Pengambilan Contoh Sekrup Kayu

Besarnya partai (dalam gross) / Jumlah kemas (dalam dus)	Banyaknya Contoh		Banyaknya maksimum yang diperkenankan tidak memenuhi syarat.	
	Jumlah kemas	Jumlah sekrup	Uji pertama	Uji ulang
1	2	3	4	5
1 – 1.000	1	3	1	1
1.001 – 5.000	3	9	1	1
5.001 – 15.000	5	15	2	1
15.001 – 40.000	10	30	4	2
40.001 – 100.000	15	45	6	3
lebih dari 100.000	25	75	10	5

3.2. Pengambilan Contoh Uji Kawat Sekrup Kayu.
Pengambilan contoh uji kawat sekrup kayu sesuai dengan SII. 0162 – 81, *Mutu dan Cara Uji Kawat Baja Karbon Rendah* sebagai berikut :
Jumlah contoh tergantung dari pada panjang dan berat dari kawat yang diuji, tertera pada Tabel VII untuk masing-masing diameter kawat.
Satu potong contoh, panjangnya kurang lebih 3 meter.

Tabel VII
Cara Pengambilan Contoh Kawat Sekrup Kayu.

Berdasarkan panjang kawat.		Berdasarkan berat kawat.	
Panjang (m)	Contoh kawat	Berat (kg)	Contoh kawat
sampai 1.500 1.500 – 10.000 10.000 – 50.000 lebih dari 50.000	1 potong 2 potong 3 potong 5 potong	sampai 5.000 lebih dari 5.000	2 potong 1 potong untuk tiap tiap 5.000 kg.

3.3. Petugas pengambil contoh harus diberi keleluasaan oleh pihak produsen atau penjual untuk melakukan tugasnya.

4. CARA UJI

4.1. Pengujian dan pemberian tanda lulus uji dilakukan oleh badan yang berwenang.

4.2. Pengujian Sekrup Kayu dilakukan terhadap contoh-contoh Sekrup Kayu seperti dinyatakan pada butir 3.1. meliputi persyaratan-persyaratan tercantum pada butir 2.1. dan 2.2.

4.3. Pengujian Kawat Sekrup Kayu.

4.3.1. Uji tarik dengan panjang ukur 200 mm, dilakukan sesuai SII.0395 – 80, *Cara Uji Tarik Logam.*

4.3.2. Uji komposisi kimia dilakukan menurut SII.0147 – 76, *Cara Uji Kimia Baja Karbon.*

5. SYARAT LULUS UJI

5.1. Syarat lulus uji Sekrup Kayu

5.1.1. Partai dinyatakan lulus uji apabila dari pengujian yang dilakukan menurut butir 4 memenuhi persyaratan-persyaratan seperti yang disebut pada butir 2.1. dan 2.2.

5.1.2. Apabila jumlah sekrup kayu yang tidak memenuhi syarat melebihi jumlah batas perlulusan seperti dalam Tabel VI kolom 1, maka dapat dilakukan uji ulang dari jumlah yang sama, dengan batas perlulusan seperti Tabel VI kolom 5.

5.2. Syarat lulus uji Kawat Sekrup Kayu.

5.2.1. Kelompok dinyatakan lulus uji, apabila memenuhi seluruh ketentuan butir 2.3.

5.2.2. Apabila salah satu contoh tidak memenuhi syarat dapat dilakukan uji ulang dengan jumlah contoh dua kali jumlah contoh uji pertama yang diambil dari kelompok yang sama, apabila salah satu contoh dari uji ulang tidak memenuhi syarat maka kelompok yang diuji dinyatakan tidak lulus uji.

5.3. Laporan Hasil Uji

Atas permintaan konsumen, produsen atau penjual harus dapat menunjukkan laporan hasil uji yang berhubungan dengan kelompok barang yang diuji.

6. SYARAT PENANDAAN.

6.1. Syarat Penandaan Sekrup Kayu.

6.1.1. Penandaan pada dua karton.

Pada setiap us karton sekrup kayu harus dicantumkan dengan jelas keterangan sebagai berikut :

1. Tanda ukuran sekrup kayu l x d dalam mm dan (Panjang in x nomor ukuran sekrup).
2. Jumlah Sekrup Kayu.
3. Nama/merek pabrik pembuat.
4. Jenis Sekrup Kayu.

6.1.2. Penandaan pada peti kayu.

Pada setiap peti kayu harus dicantumkan dengan jelas keterangan sebagai berikut :

1. Tanda ukuran Sekrup Kayu l x d dalam mm dan (panjang in x nomor ukuran sekrup).
2. Jumlah Sekrup Kayu dalam gross.
3. Nama/merek pabrik pembuat.
4. Jenis Sekrup Kayu dalam bentuk initial.
5. Bulan dan tahun pembuatan.

6.2. Syarat penandaan Kawat Sekrup Kayu.

Syarat penandaan Kawat Sekrup Kayu sesuai dengan syarat penandaan menurut SII.0162 – 81, *Mutu dan Cara Uji Kawat Baja Karbon Rendah.*

7. CARA PENGEMASAN

7.1. Cara Pengemasan Sekrup Kayu.

7.1.1. Pengemasan dalam dus karton.

Sekrup kayu dikemas dalam kemasan dus karton yang kokoh dengan jumlah sekrup kayu sebanyak 144 batang per dusnya. Pada setiap dua diberikan label yang berisi tanda-tanda seperti yang tertera pada 6.1.1.

7.1.2. Pengemasan dalam kemasan peti kayu yang kokoh, dimana jumlah dus karton dalam setiap peti kayu berbeda-beda, tergantung daripada ukurannya. Pada setiap peti kayu diberikan tanda-tanda seperti yang tertera pada 6.1.2.

7.2. Cara pengemasan Kawat Sekrup Kayu.

Pengemasan Kawat Sekrup Kayu sesuai dengan ketentuan SII.0162 – 81, *Mutu dan Cara Uji Kawat Baja Karbon Rendah.*